

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2000-219789

(43)Date of publication of application : 08.08.2000

(51)Int.Cl.

C08L 25/04

B65D 1/09

B65D 43/02

C08L 23/08

C08L 51/04

(21)Application number : 11-024202

(71)Applicant : GIKEN KASEI KK

(22)Date of filing : 01.02.1999

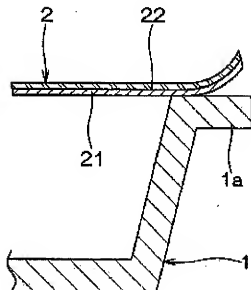
(72)Inventor : HORINO SHIZUKA
YASUMOTO KORO
NISHIOKA TAKU

(54) RESIN COMPOSITION AND VESSEL THEREFROM

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a new resin compsn. capable of forming a vessel itself and a lid having both good thermal bonding and easy peeling properties without requiring a thermal bonding layer, and a vessel therefrom.

SOLUTION: This resin compsn. contains a rubber modified styrene resin which is a styrene resin in which a rubber-like polymer is dispersed so as to be an occlusion type dispersed particle, and also contains a copolymer of an unsaturated carboxylic acid, its ester or vinyl acetate, and ethylene (a), a propylene resin (b), and a copolymer of an unsaturated carboxylic acid, its ester or vinyl acetate, and ethylene (c) in the wt. ratio of (a)/(b)/(c)=10/87/3-50/30/20. This vessel is a combination of a vessel itself 1 obt'd. by molding the resin compsn. or the propylene resin and a lid 2 whose thermal bonding surface to the vessel itself 1 is formed from the propylene resin or the resin compsn.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2000-219789

(P2000-219789A)

(43) 公開日 平成12年8月8日 (2000.8.8)

(51) Int. Cl. ⁷	識別記号	F I	チートード (参考)
C 0 8 L 25/04		C 0 8 L 25/04	3 E 0 3 3
B 6 5 D 1/00		B 6 5 D 43/02	C 3 E 0 8 4
	43/02	C 0 8 L 23/08	4 J 0 0 2
C 0 8 L 23/08		51/04	
51/04		B 6 5 D 1/00	A
		審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 10 項)	

(21) 出願番号 特願平11-24202

(22) 出願日 平成11年2月1日 (1999.2.1)

(71) 出願人 000158943

技術化成株式会社

兵庫県尼崎市室名寺3丁目5番13号

(72) 発明者 堀野 静

奈良県奈良市神功5-7-6

(72) 発明者 安元 公郎

兵庫県芦屋市打出小池町8-23 打出レックス304号

(72) 発明者 西岡 卓

兵庫県加東郡西宮町上施153-1 フレグランス掩野D-201

(74) 代理人 100075155

弁理士 亀井 弘勝 (外2名)

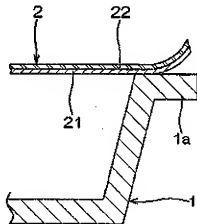
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 樹脂組成物とそれを用いた容器

(57) 【要約】

【課題】 熱接着面を必要とせずに、しかも良好な熱接着性とイージーピール性とを兼ね備えた容器本体や蓋体などを形成できる新規な樹脂組成物と、それを用いた容器とを提供する。

【解決手段】 樹脂組成物は、(a) スチレン系樹脂中に、ゴム状重合体が単一オクルージョン型の分散粒子形状となるように分散され、かつ不飽和カルボン酸、そのエステルまたは酢酸ビニルと、エチレンとの共重合体が含有されたゴム状重合体スチレン系樹脂、(b) プロピレン系樹脂、および(c) 不飽和カルボン酸、そのエステルまたは酢酸ビニルと、エチレンとの共重合体、を重量比で(a)/(b)/(c)=1.0/8.7/3~5.0/3.0/2.0の割合で含有する。容器は、上記樹脂組成物、またはプロピレン系樹脂を成形して得られた容器本体1と、当該容器本体1に対する熱接着面がプロピレン系樹脂、または上記樹脂組成物で形成された蓋体2とを組み合わせた。



(2)

特開2000-219789

1

【特許請求の範囲】

【請求項1】(a) スチレン系樹脂からなる連続相中に、スチレン系樹脂からなる単一の連続相を内包するゴム状重合体が分散した、単一オクルージョン型の分散粒子形状を有するとともに、不飽和カルボン酸、不飽和カルボン酸エステルおよび脂肪族ビニルからなる群より選ばれた少なくとも1種とエチレンとの共重合体が含有されたゴム状重合体と。

(b) プロピレン系樹脂と、

(c) 不飽和カルボン酸、不飽和カルボン酸エステルおよび脂肪族ビニルからなる群より選ばれた少なくとも1種とエチレンとの共重合体と、を重量比で(a)/(b)/(c)=10/87/3〜50/30/20の割合で含有することを特徴とする樹脂組成物。

【請求項2】請求項1記載の樹脂組成物を成形して得られた容器本体と、当該容器本体に対する熱接着面がプロピレン系樹脂にて形成されたフィルム状の蓋体とを備えることを特徴とする容器。

【請求項3】プロピレン系樹脂を成形して得られた容器本体と、当該容器本体に対する熱接着面が、請求項1記載の樹脂組成物にて形成されたフィルム状の蓋体とを備えることを特徴とする容器。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、とくにプロピレン系樹脂に対する熱接着（ヒートシール）性にすぐれるとともに、熱接着後のイージーピール性にもすぐれた新規な樹脂組成物と、それを用いた、たとえば豆腐や納豆などの食品の包装に好適に使用される容器とに関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、豆腐をスーパーマーケットなどの店舗で販売する際には、1丁分などの所定の分量に切り分けた豆腐を、その全体を収容しうる容器本体に水とともに収容したのち、当該容器本体の開口に蓋体となるフィルムを熱接着して閉じる、いわゆる切り豆腐式の包装が一般的であったが近時、生産性を高めるために、凝固する前の豆腐などを容器本体内部に充てんした後、当該容器本体内部で凝固させる充てん豆腐式の包装が広がりつつある。

【0003】切り豆腐式の包装の場合、豆腐と容器との隙間を留めて、蓋体に切丁などの刃物の先端を入れて切り開けば豆腐を取り出すことができるため、蓋体は、水の滲れを確実に防止する観点から、容器本体に密着に熱接着されていた。しかし充てん豆腐式の包装の場合は、上記と同様に蓋体に刃物の先端を入れて切り開くと中の豆腐まで切れ目が入ってしまう、豆腐の切りくずが出て見た目がよくないという問題があった。

【0004】そこでこれを解決するために、熱接着した蓋体を、包丁などの刃物を使わずに、容器本体から比較

2

的簡単に引き剥がすことができるようにした、いわゆるイージーピール性を有する容器の利用が広がりつつある。かかるイージーピール性を有する容器としては、たとえば図5(a)〜(c)に示すように、プロピレン系、スチレン系などの樹脂にて形成された容器本体91と、当該容器本体91に対する熱接着面、上記樹脂に対する熱接着性と、熱接着後、比較的簡単に引き剥がすことができる、いわゆるイージーピール性とを兼ね備えた樹脂の層（熱接着層）91を積層したフィルム状の蓋体92とを組み合わせたものが一般的である。

【0005】上記容器における蓋体92の剥離のメカニズムには、

① 図(a)にみるように熱接着層91が、容器本体91との熱接着の界面で剥離する界面剥離、

② 図(b)にみるように、熱接着層91自体が層内で破壊される界面破壊、および

③ 図(c)にみるように熱接着層91が、熱接着された容器本体91と剥離せずに、当該容器本体91側に残って、もともと積層されていた蓋体92の基材層921との間で剥離する層間剥離、

がある。なおこれらの図において符号922は、通常、プロピレン系の樹脂などで形成されるために印刷性が十分でない基材層921の表面に、内物の名称や説明などの印刷をするとともに、当該基材層921を補強するために積層される、ポリエチレンテレフタレート樹脂（PET）やナイロンなどで形成された表面層である。

【0006】上記いずれのメカニズムにおいても、輸送時の振動などによる容器内内容物の飛び出し、あるいは液漏れなどを生じないために、容器本体91と蓋体92との熱接着後のシール強度は、およそ0.4〜1.5 kgf/15 mm程度に設定される。シール強度をこの範囲に調整するには、たとえば熱接着層91を形成する樹脂の組成を調整したり、あるいは熱接着層91の厚みを調整したりすることが行われる。

【0007】どの剥離のメカニズムを採用するかは、内物の種類、容器の形状などに応じて適宜、選択される。しかしその剥離破壊や層間の層間剥離では、蓋体92の剥離時に、熱接着層91が、容器本体91の熱接着部であるフランジ91aに熱接着された領域と、容器中央部の、熱接着層91が剥離した領域とに切断され、しかもそれがきれいに切断されずに、切断された切れ端が、フランジ91aから容器本体91の内側にはみ出したり垂れ下がったり、あるいは容器本体91の2辺間に跨った状態である場合がある。

【0008】このため従来は、上記のような切れ端が端から端の界面剥離が好適に採用される。しかし界面剥離は、熱接着層の設定条件（熱接着温度や時間など）、作業時の環境温度、内容物の付着などの影響を受けて、シール強度が大きく変化しやすいために、前述したシール強度の好適範囲を維持するのが難しいという問題があ

3

った。

【0009】そこで、たとえば特許第2740014号公報の第3欄第8行~第14行などに記載されているように、蓋体92側でなく容器本体91側に熱接着層91を設けるとともに、制御のメカニズムとして、界面熱導よりもシール強度などを安定させることができる。前記の層間制御を採用した容器が提案された(図6参照)。

【0010】なおかかる容器においては、やはり蓋体92の制御時に、熱接着層91が、蓋体92側に熱接着されたフランジ91aの領域と、容器本体91側に熱つた領域とに切断されて切れ溝が生じるおそれがあるので、上記特許公報に記載の発明のように、フランジ91aに、図示していないが蓋体92の制御時に熱接着層91をきれいに切断するための構造(打ち抜き穴など)を設けることが行われている。

【0011】

【発明が解決しようとする課題】前記従来の容器はいずれも熱接着層が必要で、その分、全体としての層数が多くなる上、前記のように熱接着層をきれいに切断するための構造を設けるために容器本体と、その成形のための金型の構造が複雑になるなどして、生産性の低下、コストアップ等の問題を生じていた。

【0012】また、上記のように層数の多い容器は、近年の、省資源とゴミの減量化の要求に十分に対応できないという問題もあった。すなわち容器のうち容器本体は一般に、平板状の原反シートを真空成形、圧空成形などによって容器本体の形状に成形するとともに、成形された容器本体の周囲に発するシートの端材を除去して製造されるが、近年、省資源とゴミの減量化の要求に対応すべく、かかる成形時に多量に出る端材を、再び原反シートの原料として再利用することが検討されている。

【0013】しかし、前記図5(a)~(c)のように熱接着層が蓋体側にしかなく、容器本体は単層構造でよい場合には、その原反シートも単一の樹脂で形成された単層構造となるため、端材を原反シートの原料として再利用できず、図6のように容器本体側に熱接着層を形成する場合は、その原反シートとして、基材となる樹脂の層と、熱接着層とを積層した積層構造のものが使用されるために、多量に出る端材を再利用することができず、省資源とゴミの減量化の要求に応じることができないのである。

【0014】また、やはり省資源とゴミの減量化を目的として、使用後の容器本体をリサイクルする動きが盛んになりつつあり、そのために、たとえ樹脂系樹脂の場合でも樹脂の樹脂ごとに分別することが求められるが、上記のように熱接着層を積層した2層構造の容器本体は図6とに分離できないために、現状ではリサイクルが容易でないという問題もある。

【0015】本発明の主たる目的は、上記のように極々

(3)

特開2000-219789

4

の問題を生じる熱接着層を必要としないにも拘わらず、良好な熱接着性とイージーピール性を兼ね備えた容器本体と蓋体を形成しうる、新規な樹脂組成物を提供することにある。また本発明の他の目的は、かかる樹脂組成物を用いることによって、容器本体と蓋体とが良好な熱接着性とイージーピール性を兼ね備えた、新規な容器を提供することにある。

【0016】

【課題を解決するための手段】上記課題を解決するために、発明者らはまず熱接着の対象を、蓋体の基材層や容器本体の原料として最も一般的なプロピレン系樹脂に設定して、かかるプロピレン系樹脂に対する熱接着性、イージーピール性などの特性にすぐれ、しかも容器本体と蓋体の基材層としても十分に使用できる強度や形態安定性などを有する樹脂を見出すべく、鋭く検討した。

【0017】その結果、(a) スチレン系樹脂からなる連続相中に、スチレン系樹脂からなる単一の連続相を内包するゴム状重合体が分散した、単一オクルージョン(occlusion)内包)型の分散粒子形状を有するとともに、

20 不飽和カルボン酸、不飽和カルボン酸エステルおよび許融点からなる群より選ばれた少なくとも一種とエチレンとの共重合体が含有されたゴム状成スチレン系樹脂と、(b) プロピレン系樹脂と、を含み、基本的には相溶性を有しない(a)のゴム状成スチレン系樹脂中のスチレン系樹脂と(b)のプロピレン系樹脂とを、(a)中のスチレン系樹脂以外の成分と、(a)の特有の分散粒子形状と作用によって均一に相溶させた樹脂組成物が、適度な熱接着性とイージーピール性を兼ね備えたものであることを発出した。

30 【0018】すなわちかかる樹脂組成物は、熱接着の対象であるプロピレン系樹脂と両系で、きわめて高い熱接着性を有するもの、それゆえにイージーピール性が劣らない(b)のプロピレン系樹脂に、熱接着性を有しない(a)のゴム状成スチレン系樹脂中のスチレン系樹脂を均一に相溶させて、イージーピール性を付与したものに相当し、両成分の含有割合を調整することによって、上記のように適度な熱接着性とイージーピール性を兼ね備えたものとなるのである。

40 【0019】ところが、発明者らがさらに検討を行ったところ、上記(a)(b)の2成分だけでは、熱接着が適宜行われる温度範囲、すなわち樹脂が溶融し、かつかつを生じない温度範囲である、およそ160~230℃の温度範囲の全域に亘って安定して熱接着を行えず、とくに熱接着温度が180℃未満の低温度域での熱接着性が十分でないために、必要なシール強度が得られないことが判明した。

【0020】そこで、上記樹脂組成物のとくに低温度域での熱接着性を向上して、広い温度範囲に亘る熱接着の安定性を高めるべくさらに検討を行った結果、上記(a)(b)の2成分にさらに、両成分と相溶性を有する、(c) 不飽

50

19

50

7

およびエチレン-酢酸ビニル共重合体などがあげられる。これらの共重合体もそれぞれ単独で使用される他、2種以上を併用することもできる。

【0031】かかる共重合体は、ゴム変性スチレン系樹脂100重量部に対して0.1~10重量部程度の範囲で含有させるのが好ましい。共重合体の含有量が上記の範囲未満では、樹脂組成物の強度が低下するおそれがある。また逆に共重合体の含有量が上記の範囲を超えた場合には、樹脂組成物の耐熱性が低下するおそれがある。

【0032】なお共重合体の含有量は、上記の範囲内で、ゴム変性スチレン系樹脂100重量部に対して1~5重量部程度であるのが好ましい。上記の、(a)のゴム変性スチレン系樹脂としては、たとえば特開平8-151500号公報に開示された各種の樹脂があげられる。その具体例としては、これに限定されないがたとえば住友化学工業（株）製の商品名スミブライトDJシリーズがあげられ、その中でもとくに品番DJ8000、DJ9000などが、とくに耐油性にすぐれるために好適に使用される。

【0033】前記(b)のプロピレン系樹脂としては、プロピレンの単独重合体の他、プロピレンとエチレンとのランダムあるいはブロック共重合体なども使用できる。これらのプロピレン系樹脂もそれぞれ単独で使用される他、2種以上を併用することもできる。なおプロピレンの単独重合体、すなわちポリプロピレンや、あるいはプロピレンとエチレンとのブロック共重合体中のプロピレン部分としては、僅々の立体規則性を有するものもいづれも使用可能であるが、本発明においては、(a)のゴム変性スチレン系樹脂自身が、前記のようにプロピレン系樹脂との相溶性にすぐれるため、通常の、プロピレン系樹脂との相溶性が低いスチレン系樹脂との相溶性を確保すべく使用される、荷重がかつ高価なシジオタック構造を有する特殊なポリプロピレンなどを使用する必要がなく、主としてインタック構造やアタック構造を有する（もちろんシジオタック成分が少量含まれていてもよい）、通常の汎用のポリプロピレンを使用することができる。

【0034】前記(c)の共重合体は、前述したようにとくに熱接着温度が180℃未満の低温域での、樹脂組成物の熱接着性を改善して、熱接着の安定性を高めるための成分であって、(a)のゴム変性スチレン系樹脂において説明したのと同様の、不飽和カルボ酸、不飽和カルボン酸エステルおよび酢酸ビニルからなる群より選ばれた少なくとも1種とエチレンとの共重合体が、いづれも使用可能である。

【0035】すなわちエチレン-アクリル酸共重合体、エチレン-メタクリル酸共重合体、エチレン-メタクリル酸メチル共重合体、エチレン-メタクリル酸エチル共重合体、エチレン-アクリル酸エチル共重合体、エチレン-アクリル酸メチル共重合体、およびエチレン-酢酸

(5)

特開2000-219789

8

ビニル共重合体などを、それぞれ単独で使用できる他、これらのうち2種以上を併用することもできる。

【0036】本発明に好適な(c)の共重合体としては、上記のうちエチレン-酢酸ビニル共重合体(EVA)があげられる。かかるEVAにおいては、酢酸ビニル成分の含有割合が、低温での熱接着性に密着にわたっており、これに限定はされないが、酢酸ビニルの含有割合が5~25重量%程度のものが、本発明に好適なEVAとしてあげられる。

【0037】本発明においては、上記(a)のゴム変性スチレン系樹脂と、(b)のプロピレン系樹脂と、(c)の共重合体とを、前述したように重量比で(a)/(b)/(c)=10/87/3~50/30/20の割合で含有させる必要がある。すなわち図2に示す三角形のうち斜線とそれを囲む実線の領域は、本発明の樹脂組成物における、(a)~(c)の3成分の含有割合の範囲に相当する。

【0038】上記の範囲よりも(a)のゴム変性スチレン系樹脂が少ない場合、あるいは(b)のプロピレン系樹脂が多い場合には、とくに熱接着温度が180℃以上の高温域でのシール強度が高くなりすぎて、イージーピール性が低下するとともに、とくに樹脂組成物を容器本体に使用した場合に、当該容器本体の強度が低下し、かつ膜が弱くなつて容器本体の形状安定性が低下してしまう。

【0039】また逆に、上記の範囲よりも(a)のゴム変性スチレン系樹脂が多い場合、あるいは(b)のプロピレン系樹脂が少ない場合には、前述した、熱接着が通常行われる温度範囲（160~230℃）のほぼ全域に亘つてシール強度が不足するとともに、容器の耐油性および耐熱性が低下し、かつ脆性が高くなってしまふ。また、上記範囲よりも(c)の共重合体が少ない場合には、当該共重合体を含有させたことによる、とくに熱接着温度が180℃未満の低温域での熱接着性を改善する効果が不十分となって、かかる低温域でのシール強度が不足する。

【0040】また逆に、上記の範囲よりも(c)の共重合体が多い場合には、とにかかると樹脂組成物を容器本体に使用した場合に、当該容器本体の強度が低下し、かつ膜が弱くなつて容器本体の形状安定性が低下してしまう。なお上記3成分の含有割合(a)/(b)/(c)は、上述した各特性、とくに低温域でのシール強度と、高温域でのイージーピール性ととのバランスなどを考慮すると、前記の範囲内でもとくに15/80/5~30/50/20程度であるのが好ましく、15/80/5~20/60/20程度であるのがさらに好ましい。

【0041】またとくに、かかる樹脂組成物を容器本体に使用する場合には、上記の、低温域でのシール強度と、高温域でのイージーピール性ととのバランスに加え、さらに前述した容器本体の強度や膜の強さなども考慮して、3成分の含有割合(a)/(b)/(c)は、上記の範囲内でもとくに15/80/5~30/50/5/15程

50

9

度であるのが好ましく、 $15/80/5 \sim 20/65/15$ 程度であるのがより一層、好ましい。

【0042】本発明の樹脂組成物には、たとえば充てん剤、着色剤、増粘剤、溶剤（炭化水素系、脂肪族系、脂肪族アミド系、エステル系、アルコール系などの各種ワックス類、金属石けん類、シリコーン油、低分子量ポリエチレンなど）、展着剤（流動パラフィン、ポリエチレングリコール、ポリブテンなど）、分散剤、粘安定剤などの添加剤を添加してもよい。これらの添加剤は、製造された樹脂組成物の特性に影響を及ぼさない程度の範囲で添加される。

【0043】また、本発明の樹脂組成物は基本的に非発泡で使用するが、必要に応じて発泡させてもよい。樹脂を発泡させるには通常の発泡剤を使用して、たとえば容器本体の元になる原形シートなどを押出成形する際に、同時に発泡させればよい。つぎに、本発明の容器について説明する。本発明の容器の例としては、たとえば図1に示すように、単一の樹脂にて形成された単層構造の容器本体1と、フィルム状の蓋体2とを組み合わせたものがあげられる。

【0044】そして本発明においては、(1)上記のうち容器本体1を、前述した本発明の樹脂組成物にて形成するとともに、蓋体2のうち、容器本体1に対する熱接着面となる基材層21を、プロピレン系樹脂にて形成するか、または逆に、(2)容器本体1をプロピレン系樹脂にて形成するとともに、蓋体2のうち、容器本体1に対する熱接着面となる基材層21を、本発明の樹脂組成物にて形成することによって、容器本体1と蓋体2との間に、適度な熱接着性とイージーピール性とが付与される。

【0045】上記のうち容器本体1は、本発明の樹脂組成物、またはプロピレン系樹脂を押し出成形するなどして形成した平板状でかつ単層構造の原形シートを、従来同様に真空成形、圧空成形などによって容器本体の形状に成形するとともに、成形された容器本体の周囲に残るシートの端材を除去して製造される。また蓋体2は、やはり従来同様にプロピレン系樹脂、または本発明の樹脂組成物を押し出成形するなどして形成したフィルム状の基材層21に、必要に応じて、図1に示す表面層22などを積層して製造される。

【0046】表面層22は、先に述べたように、内容物の名称や図柄などの印刷をするとともに、基材層21を縮小させるために積層されるもので、従来同様に、ポリエチレンテトラエタレート樹脂（PET）やナイロンなどで形成される。印刷は、表面層22の、基材層21と積層される側面に形成するのが好ましい。当該表面層22は、基材層21の押し出成形時、ないしは成形後の任意の段階で積層することができる。

【0047】なお本発明の樹脂組成物は、前述した分散粒子形状ゆえに半透明ないし不透明状を呈するため、蓋

(5)

特開2000-219789

10

体2をその蓋匠上の理由などで透明にしたい場合には、容器本体1を本発明の樹脂組成物にて形成するとともに、蓋体2の基材層21を、より透明性の高いプロピレン系樹脂にて形成するのが好ましい。ただし蓋体2が透明である必要のない場合は、いずれの組み合わせを採用してもよい。

【0048】上記の容器本体1と蓋体2とを備えた容器は、従来のものと同様にして、豆腐などの各種食品の包装などに使用することができる。たとえば前述した充てん豆腐式の、豆腐の包装の場合は、積層する前の豆腐などを容器本体1内に充てんした後、当該容器本体1の熱接着部であるフランチ1aに、通常の熱接着装置を使用して、通常の熱接着の条件で、蓋体2を熱接着してやればよい。

【0049】かかる本発明の容器は、容器本体1と、蓋体2の熱接着面となる基材層21とが、それぞれ上記のように本発明の樹脂組成物と、プロピレン系樹脂とを組み合わせて形成されるために、熱接着性を有しないにも拘わらず適度な熱接着性とイージーピール性とを兼ね備えたものとなる。また容器本体1は、図の例の場合、本発明の樹脂組成物、またはプロピレン系樹脂のみによって単層構造に形成されているため、たとえば端材の再利用や使用後のリサイクルが可能となる。ただし容器本体1には、必要に応じて他のフィルムを積層してもよい。

【0050】本発明の容器における、蓋体2のピール強度はとくに限定されないが、実用的な熱接着温度の範囲で、上述したように適度な熱接着性とイージーピール性とを兼ね備えたものとするためには、たとえば $170 \sim 230^\circ\text{C}$ の熱接着温度範囲でおよそ $0.4 \sim 1.5 \text{ kg f/15 mm}$ 程度であるのが好ましく、それより低い $160 \sim 230^\circ\text{C}$ の熱接着温度範囲でおよそ $0.4 \sim 1.5 \text{ kg f/15 mm}$ 程度であるのがさらに好ましく、上記 $160 \sim 230^\circ\text{C}$ の熱接着温度範囲でおよそ $0.5 \sim 1.6 \text{ kg f/15 mm}$ 程度であるのがより一層、好ましい。

【0051】なお本発明の構成は、以上で説明した例のものには限定されない。たとえば、本発明の樹脂組成物の用途は容器には限定されず、プロピレン系樹脂との熱接着性およびイージーピール性を利用して、種々の分野への応用が可能である。また容器に使用する場合、容器本体1と蓋体2の形状、層構成、樹脂の組み合わせなどは説明の例のものには限定されず、容器の用途などにあわせて適宜の設計変更が可能である。

【0052】その他、本発明の要旨を凌駕しない範囲で、種々の変更を施すことができる。

【0053】

【実施例】以下に本発明を、実施例、比較例に基づいて説明する。

実施例1

50 下記で製造した容器本体と蓋体とを組み合わせて容器を

(7)

特開2000-219789

11

得た。

〔容器本体の製造〕前記(a)のゴム変性スチレン系樹脂としての、下記A1の樹脂15重量部と、(b)のプロピレン系樹脂としての、下記B1の樹脂75重量部と、(c)の共重合体としての、下記C1の樹脂10重量部と、これら樹脂の合計100重量部に対して1.5重量部の着色剤(塩化カーラー(株)製の商品名YPPC1279)とをドライブレンドしたものを、混合物を、準備押出成形機のノックに供給し、スクリー径φ100mmのスクリーンシリンダ内で溶融、混練させた。

〔0054〕A1:ポリスチレンからなる連続相中に、スチレン-ブタジエンブロック共重合体の粒子が、単一オクルージョン型の分散結晶形状を有するように分散されているとともに、エチレン-アクリル酸エステル共重合体が含有されたゴム変性スチレン系樹脂(前出の住友化学工業(株)製の商品名スミブライトDJ9000) B1:エチレン-プロピレンブロック共重合体(日本ポリケム(株)製の商品名EG-7F) C1:エチレン-酢酸ビニル共重合体(日本ポリケム(株)製の商品名LV540)

つぎに上記の溶融、混練物を、スクリーシリンダの先端に取り付けたTダイから、大気中にシート状に押出成形して、厚み0.6mm、1m²あたりの重量560gの、非発泡の厚膜シートを製造した。

〔0055〕そしてこの厚膜シートを、単発真空成形機を使用して、加熱温度(ヒーター設定温度):上=200℃、下=200℃、加熱時間2.5秒間の条件下で真空成形して、容器の開口の内径が115mm×横115mmの矩形状で、かつ深さが31mm、フランジの幅が10mmの、角形の容器本体を製造した。

〔容器の製造〕プロピレン系樹脂としての、上記B1の樹脂をフィルム状に押出成形しつつ、表面層としての厚み12μmのPETフィルムの片面に連続的に供養する本

12

*ことで、厚み40μmの基材層を形成して、当該基材層と表面層の2層構造を有する、蓋体となる積層フィルムを製造した。

〔0056〕実施例2〜7、比較例1、2

容器本体を形成する(a)〜(c)の3種の樹脂としての、前記A1〜C1の樹脂の使用量(重量部)を、下記表1、2に示す値としたこと以外は実施例1と同様にして容器本体を製造し、それを実施例1で製造したのと同じ蓋体と組み合わせて容器を得た。

10 〔0057〕比較例3〜6

容器本体を形成する樹脂として、(c)の共重合体を使用せずに、(a)のゴム変性スチレン系樹脂としてのA1の樹脂と、(b)のプロピレン系樹脂としてのB1の樹脂の2種のみを使用するとともに、この2種の樹脂の使用量(重量部)を、下記表3、4に示す値としたこと以外は実施例1と同様にして容器本体を製造し、それを実施例1で製造したのと同じ蓋体と組み合わせて容器を得た。

〔0058〕熱接着性試験

上記各実施例、比較例で得た、真空成形前の厚膜シートと、蓋体となる積層フィルムとを、熱接着装置を用いて、熱接着圧力(設定値)1.0kg/cm²、熱接着時間0.5秒間の条件下、下記表1〜4に示す熱接着温度(ヒーター設定温度)で熱接着した。

〔0059〕そして上記の熱接着物を幅15mm、長さ50mmに亘って切り出したのち、180°引き裂けし時における15mm幅でのシール強度(kgf/15mm)を測定した。結果を表1〜3および図3、4に示す。また各実施例、比較例における容器本体の組成を、前述した図2の三角図上にプロットした。なお、これらの図においては実施例を「ex.」、比較例を「c

30 e.」と略記した。

〔0060〕

〔表1〕

		比較例 1 2 3 4			
		A1	B1	C1	
熱接着 温度 (℃)	160	0.35	0.57	0.43	0.00
	170	0.75	0.95	0.87	0.67
	180	1.68	1.15	1.08	0.80
	190	1.73	1.21	1.11	0.80
	200	1.68	1.27	1.09	0.83
	210	1.70	1.25	1.11	0.90
	220	1.75	1.23	1.12	0.91
	230	1.80	1.26	1.15	0.92

〔0061〕

〔表2〕

13

(8)

特開2000-219789

		実施例 5	比較例 2	実施例 6	実施例 7
樹脂	A1	5.0	6.0	2.0	2.0
	B1	4.0	3.0	7.5	6.0
	C1	1.0	1.0	5	2.0
熱溶着 温度 (°C)	シール強度 (k _s f/15mm)				
	160	0.00	0.00	0.40	0.88
	170	0.22	0.00	0.79	0.96
	180	0.44	0.00	0.99	1.17
	190	0.48	0.25	1.05	1.25
	200	0.68	0.41	1.02	1.29
	210	0.75	0.39	1.06	1.29
	220	0.69	0.56	1.07	1.24
	230	0.71	0.61	1.11	1.25

* [0062]
[表3]

14

10

*

		比較例 3	比較例 4	比較例 5	比較例 6
樹脂	A1	0	4.0	5.0	6.0
	B1	1.00	6.0	5.0	4.0
熱溶着 温度 (°C)	シール強度 (k _s f/15mm)				
	160	0.00	0.00	0.00	0.00
	170	1.38	0.25	0.00	0.00
	180	1.80	0.38	0.24	0.00
	190	1.85	0.52	0.36	0.00
	200	1.85	0.51	0.42	0.21
	210	2.06	0.48	0.52	0.19
	220	2.10	0.53	0.49	0.35
	230	2.10	0.55	0.51	0.42

[0063] 上記表、ならびに図の結果より、実施例の容器はいずれも、各比較例のものに比べてより広い熱接着温度の範囲で、十分なシール強度とイージーピール性とを兼ね備えたものとなることが判明した。

実施例8

容器本体の原料として、プロピレン系樹脂である前記B1の樹脂を使用するとともに、蓋体となる積層フィルムのうち基材層の原料として、前記表例1で容器本体を形成したのと同じ樹脂組成物を使用したこと以外は表例1と同様にして容器を得た。

[0064] そして、容器本体を真空成形する前の脱脂シートと、蓋体となる積層フィルムとについて、上記と同様にして、その熱接着性を評価したところ、実施例1とはほぼ同様の測定結果が得られた。

[0065]

【発明の効果】以上、詳述したように本発明によれば、種々の問題を生じる熱接着層を必要としないにも拘わらず、良好な熱接着性とイージーピール性とを兼ね備えた、容器の容器本体と蓋体を形成する、新規な樹脂組成物を提供できるという特有の作用効果を奏する。また本発明によれば、かかる樹脂組成物を用いることによって熱接着層を省略して、容器本体は、増材の再利用や使

用後のリサイクルが可能な単層構造としつつ、しかも容器本体と蓋体とが良好な熱接着性とイージーピール性とを兼ね備えた、新規な容器を提供することも可能となる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の容器を構成する容器本体と蓋体の、層構成の一例を示す概略断面図である。

【図2】本発明の樹脂組成物における、3成分の樹脂の、含有割合の範囲を示す三角図である。

【図3】本発明の実施例、比較例における、熱接着温度とシール強度との関係を示すグラフである。

【図4】本発明の比較例における、熱接着温度とシール強度との関係を示すグラフである。

【図5】図面(a)~(c)はそれぞれ、従来の容器を構成する容器本体と蓋体の、層構成の一例を示す概略断面図である。

【図6】従来の容器を構成する容器本体と蓋体の、層構成の他の例を示す概略断面図である。

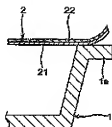
【符号の説明】

- 1 容器本体
- 2 蓋体

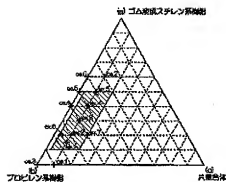
(9)

特開2000-219789

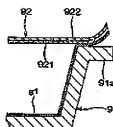
【図1】



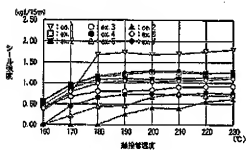
【図2】



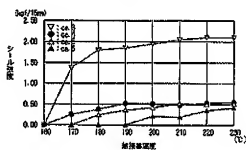
【図6】



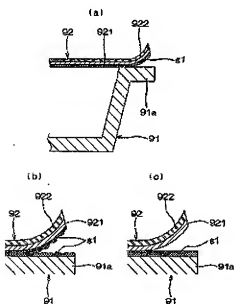
【図3】



【図4】



【図5】



(10)

特開2000-219789

フロントページの続き

Fターム(参考) 3E033 AA08 AA10 BA18 BA22 BB08
 DA06 DA08 DD01 GA03
 3E084 AA06 AA14 AA24 AB10 BA01
 CA03 CC03 DA03 DC03 FA09
 FD13 GB12
 4J002 BB06U BB06Y BB07U BB07Y
 BB06U BB06Y BB12Z BB15Z
 BC03W BC04W BC06W BC07W
 BN06X BN14X BP02Z GG01